

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

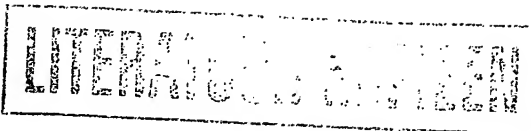
Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

BLANK (USPTO)



1022632

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE

PARIS

(11) N° de publication :
(A n'utiliser que pour les
commandes de reproduction).

2 462 129

A1

**DEMANDE
DE BREVET D'INVENTION**

(21) **N° 79 19576**

(54) Procédé pour la confection d'un garnissage d'un élément de mobilier.

(51) Classification internationale (Int. Cl. 3). A 47 C 27/14, 7/18.

(22) Date de dépôt 30 juillet 1979.

(3) (32) (31) Priorité revendiquée :

(41) Date de la mise à la disposition du
public de la demande B.O.P.I. — « Listes » n° 7 du 13-2-1981.

(71) Déposant : Société anonyme dite : ETABLISSEMENTS COMPLIN, résidant en France.

(72) Invention de : Jacques Bulte.

(73) Titulaire : *Idem* (71)

(74) Mandataire : Cabinet Brot,
83, rue d'Amsterdam, 75008 Paris.

- 1 -

La présente invention concerne un procédé pour la confection d'un garnissage d'un élément de mobilier, tel qu'un siège ou une banquette, ainsi que le garnissage obtenu par ledit procédé.

- 5 Elle s'applique de préférence, mais non exclusivement, au mobilier utilisé dans les édifices publics ou dans les véhicules de transport en commun.

Un tel garnissage doit en conséquence être d'une structure simple, d'un prix de revient peu élevé, tout en étant
10 très robuste. Il doit en outre être facilement montable et démontable, de manière à pouvoir le changer facilement lorsqu'il se trouve sali ou même détérioré.

- Il est clair que ces caractéristiques ne sont pas le fait des garnissages réalisés de façon traditionnelle, qui
15 nécessitent pour leur réalisation une main d'oeuvre nombreuse et suffisamment qualifiée. En outre, la fixation de ces garnissages sur le meuble et leur démontage sont relativement malaisés, et dans de nombreux cas ne peuvent être réalisés qu'en usine.

- 20 Pour supprimer ces inconvénients, l'invention propose un procédé pour la confection d'un garnissage comprenant la séquence d'opérations suivante :

- La découpe d'une matelassure comprenant une couche ou un matériau élastique tel que de la mousse de matière
25 plastique, revêtue sur au moins un côté par une matière de revêtement telle que, par exemple, un tissu;

- Un usinage de cette matelassure en vue d'ôter sur au moins une partie de sa périphérie, du côté opposé à ladite matière de revêtement, une bande du susdit matériau
30 élastique;

- La fixation, par exemple par couture, sur le bord périphérique usiné de la matelassure, d'une ganse ou analogue;

- Le rabattement et le collage de la partie usinée
35 sur la tranche de la couche de matériau élastique et sur la bordure périphérique de la matelassure, du côté opposé à la matière de revêtement;

- Le montage, dans la ganse, d'une armature constituée par exemple par des bandes d'acier à lamettes pouvant

- 2 -

s'assembler entre elles et qui servent à la fixation de la garniture sur l'élément de mobilier.

Selon d'autres caractéristiques de l'invention, la matelassure utilisée est une matelassure flammée comprenant une couche en une matière plastique revêtue d'un côté par un tissu de revêtement et, de l'autre côté, par un tissu de support. Par ailleurs, dans le cas où l'élément de mobilier présente des formes galbées, l'armature peut consister en des bandes d'acier à lamettes élastiques pouvant épouser lesdites formes. Cette armature peut en outre comprendre des perçages pour sa fixation par vissage sur l'élément de mobilier. Dans ce cas, pour permettre le vissage, ces perçages sont de préférence disposés sur les parties qui ne sont pas recouvertes par la ganse, par exemple dans les angles ou même dans des parties où la ganse a été spécialement découpée à cet effet.

Un mode de réalisation de l'invention sera décrit ci-après, à titre d'exemple non limitatif, avec référence aux dessins annexés, dans lesquels :

Les figures 1 et 2 représentent, en perspective schématique et en coupe partielle, une matelassure à partir de laquelle est réalisé le garnissage selon l'invention.

La figure 3 représente, en perspective, une ébauche pratiquée par découpe de la matelassure représentée figure 1.

Les figures 4 et 5 représentent, en perspective schématique et en coupe partielle, l'ébauche de la figure 3 sur laquelle on a effectué un usinage périphérique.

Les figures 6 et 7 sont deux représentations, en perspective et en coupe partielle, permettant d'illustrer le montage de la ganse sur la partie usinée de l'ébauche représentée figures 4 et 5.

Les figures 8 et 9 représentent, en perspective et en coupe partielle, un garnissage fini avec le mode de montage de l'armature.

Les figures 10 et 11 représentent, en perspective et en coupe partielle, un garnissage équipé de son armature.

La figure 12 est une vue en plan représentant le détail de l'armature.

- 3 -

La figure 13 est une perspective schématique illustrant le mode de fixation du garnissage sur un élément modulaire de siège.

Dans l'exemple représenté, le garnissage est obtenu à l'aide d'une matelassure 1 comprenant une âme 2 en mousse de matière plastique sur laquelle sont collés à la flamme un tissu de revêtement 3 et un tissu de support 4 (figure 2). Cette matelassure 1 est en général livrée sous la forme de rouleaux 5 (figure 1).

La première étape du procédé selon l'invention consiste à découper dans cette matelassure 1 une ébauche 6 (figure 3), dont les dimensions sont celles du garnissage fini auxquelles on doit rajouter les dimensions des parties usinées qui sont ensuite repliées.

Sur cette ébauche 6, on effectue un usinage qui a pour but d'ôter à la périphérie de l'ébauche 6 une bande de matière (mousse de matière plastique plus tissu de support). On obtient donc une ébauche 7 sensiblement aux dimensions du garnissage fini, prolongé par une bande périphérique 8 comprenant le tissu de recouvrement 3 et une mince couche de mousse de matière plastique 9.

Le long de la bande périphérique 8, on monte ensuite, par couture, une ganse 10 (figures 6 et 7), qui s'étend vers l'extérieur de l'ébauche 7.

L'opération suivante consiste à replier et à coller les bandes périphériques 8 sur la tranche usinée 11 de la matelassure et sur la bordure périphérique du tissu de support 4 (figures 8 et 9).

Une fois le collage réalisé, on enfile dans la ganse 10 des lamettes 12, que l'on assemble ensuite de manière à réaliser l'armature périphérique du garnissage (figures 10 et 11). Les bandes d'acier à lamettes 12 peuvent se présenter sous la forme d'éléments droits et/ou d'éléments coudés pour les parties angulaires du garnissage. Leur assemblage (figure 12) peut être réalisé au moyen de toutes sortes de procédés connus tels que le vissage ou le rivetage. Elles peuvent également être assemblées par emboîtement ou au moyen d'éléments de liaison droits ou coudés.

Le montage du garnissage 13 ainsi réalisé s'effectue

- 4 -

en fixant, par exemple par vissage, l'armature (lamettes 12) sur la structure du siège. A cet effet, les bandes d'acier à lamettes peuvent comprendre des perçages 14 pour le passage des vis.

5 Pour permettre le vissage, les perçages doivent être situés dans des parties du garnissage dépourvues de ganse 10, par exemple dans les angles. Ainsi, pour procéder au vissage, on peut soulever le garnissage au niveau des perçages 14 de manière à dégager l'armature (figure 13).

10 A cet effet, pour permettre une fixation des éléments longitudinaux de l'armature, on peut également pratiquer dans la ganse 10 des découpes telle que celle représentée figure 10.

15 Par ailleurs, afin de permettre au garnissage de prendre la forme galbée de son support, on utilise une armature dont au moins deux côtés sont réalisés en un matériau flexible.

- 5 -

R E V E N D I C A T I O N S

1.- Procédé pour la confection d'un garnissage d'un élément de mobilier tel qu'un siège ou qu'une banquette, caractérisé en ce qu'il comprend la séquence des opérations suivantes :

- 5 - La découpe d'une matelassure comprenant une couche en un matériau élastique tel que de la mousse de matière plastique, revêtue sur au moins un côté par une matière de revêtement telle que, par exemple, un tissu;
- 10 - Un usinage de cette matelassure en vue d'ôter sur au moins une partie de sa périphérie, du côté opposé à ladite matière de revêtement, une bande du susdit matériau élastique;
- 15 - La fixation, par exemple par couture, sur le bord périphérique usiné de la matelassure, d'une ganse ou analogue;
- 20 - Le rabattement et le collage de la partie usinée sur la tranche de la couche de matériau élastique et sur la bordure périphérique de la matelassure, du côté opposé à la matière de revêtement;
- 25 - Le montage, dans la ganse, d'une armature constituée par exemple par des bandes d'acier à lamettes pouvant s'assembler entre elles et qui servent à la fixation de la garniture sur l'élément de mobilier.

2.- Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que la matelassure utilisée est une matelassure flammée comprenant une couche en une matière élastique revêtue d'un côté par un tissu de revêtement et, de l'autre côté, par un tissu de support.

3.- Procédé selon l'une des revendications précédentes, caractérisé en ce que l'armature consiste au moins en partie en des lamettes élastiques.

4.- Procédé selon l'une des revendications précédentes, caractérisé en ce que l'armature comprend des perçages pour sa fixation sur l'élément de mobilier.

35 5.- Procédé selon la revendication 4, caractérisé en ce que les perçages sont disposés dans des parties de l'armature qui ne sont pas recouvertes par la ganse, notamment dans les angles.

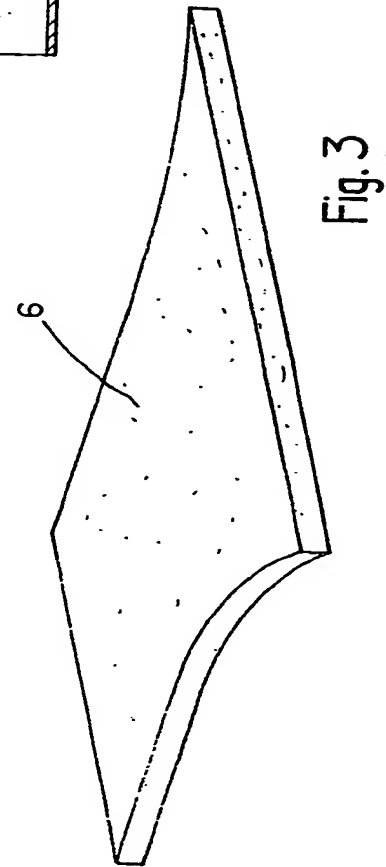
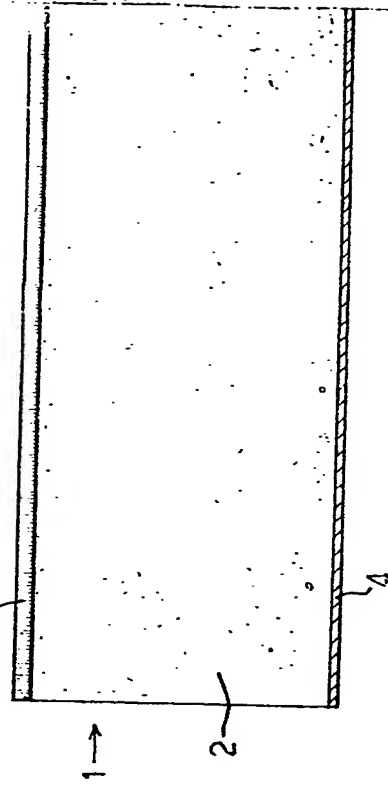
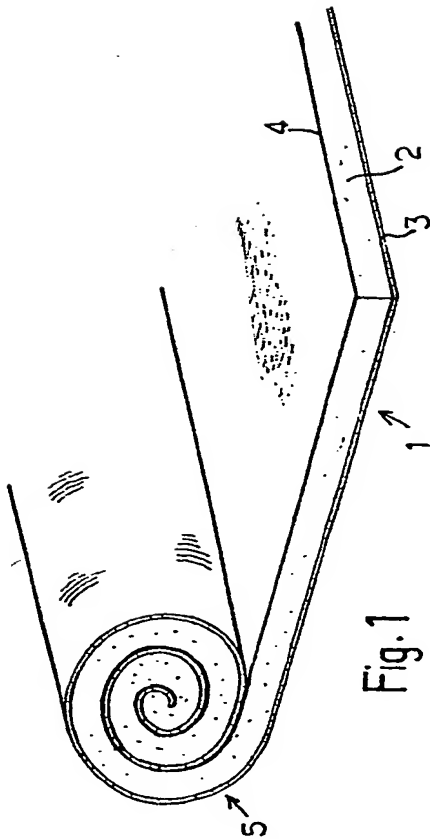
- 6 -

6.- Procédé selon la revendication 5, caractérisé en ce que la ganse comprend des découpes au niveau des susdits perçages.

5 7.- Procédé selon l'une des revendications précédentes, caractérisé en ce que les susdites bandes d'acier à lamettes se présentent sous la forme d'éléments droits ou d'éléments coudés, leur assemblage pouvant être réalisé par vissage, par rivetage, par emboîtement ou au moyen d'éléments de liaison droits ou coudés.

10 8.- Garnissage confectionné conformément au procédé selon l'une des revendications précédentes.

PL. 1/6



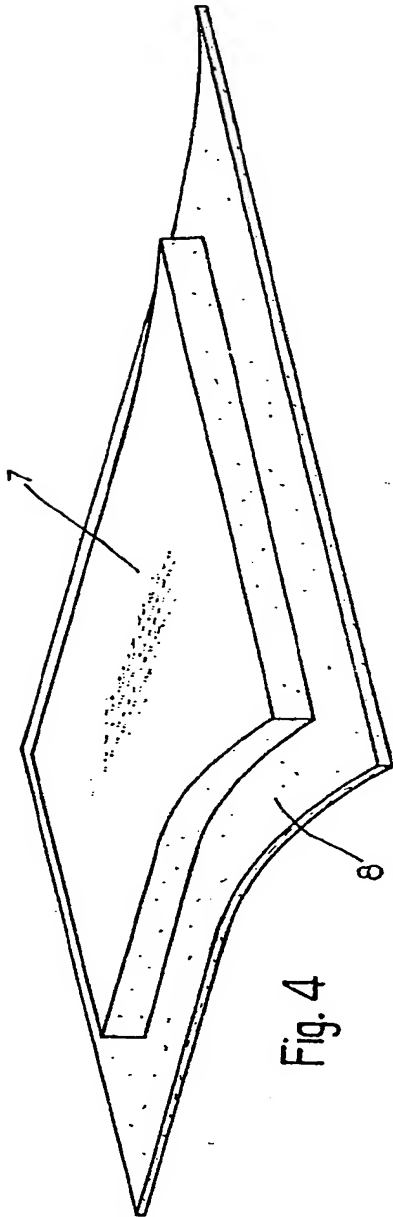


Fig. 4

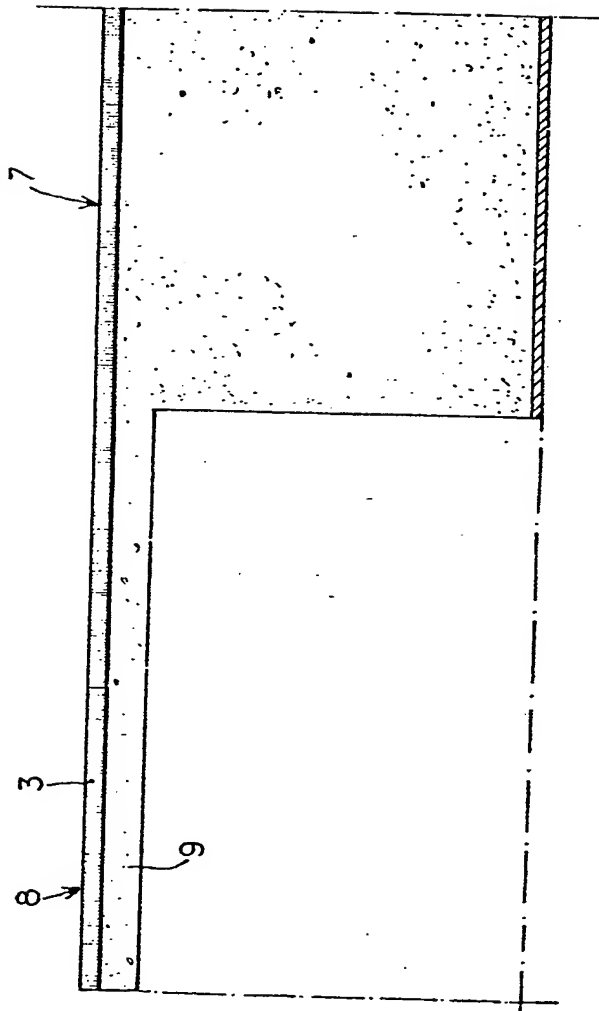


Fig. 5

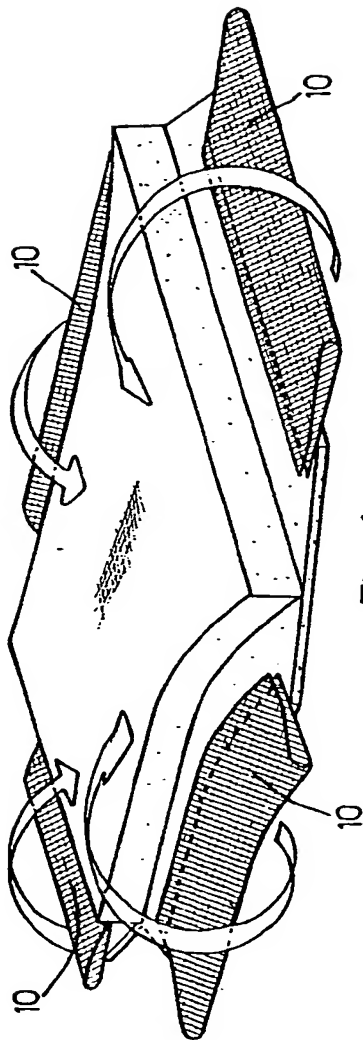


Fig. 6

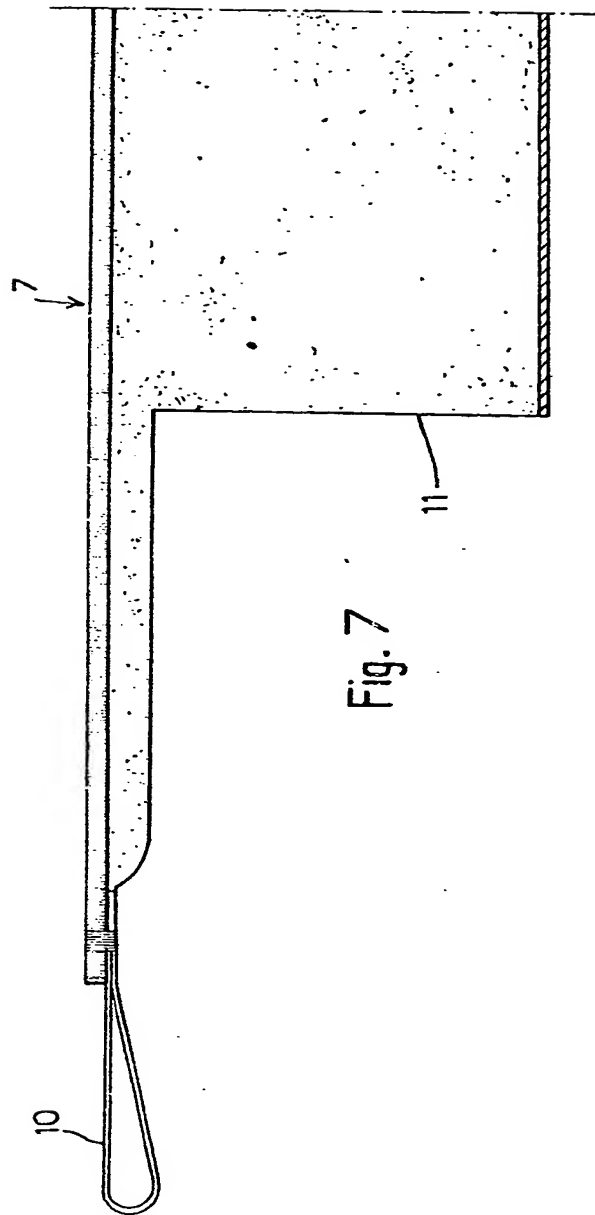


Fig. 7

PL. 4/5

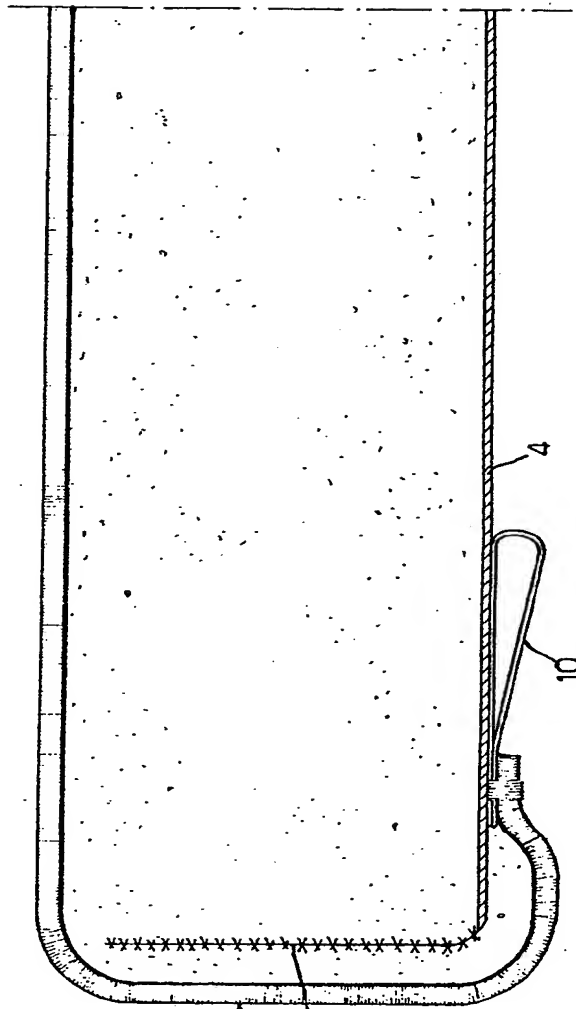
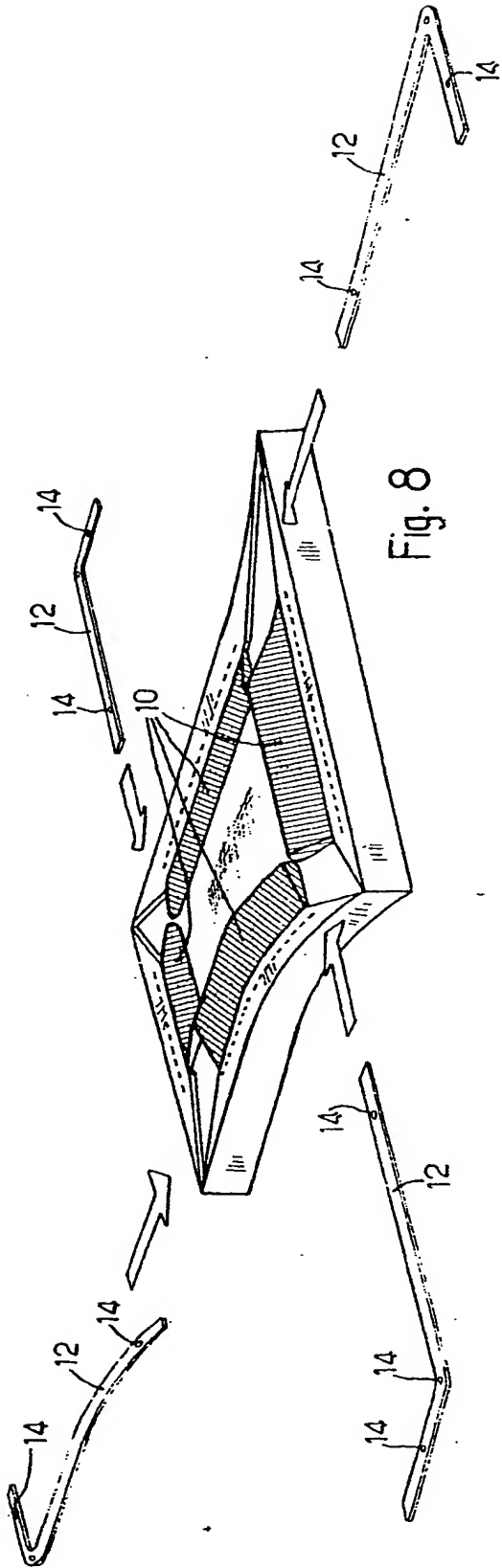
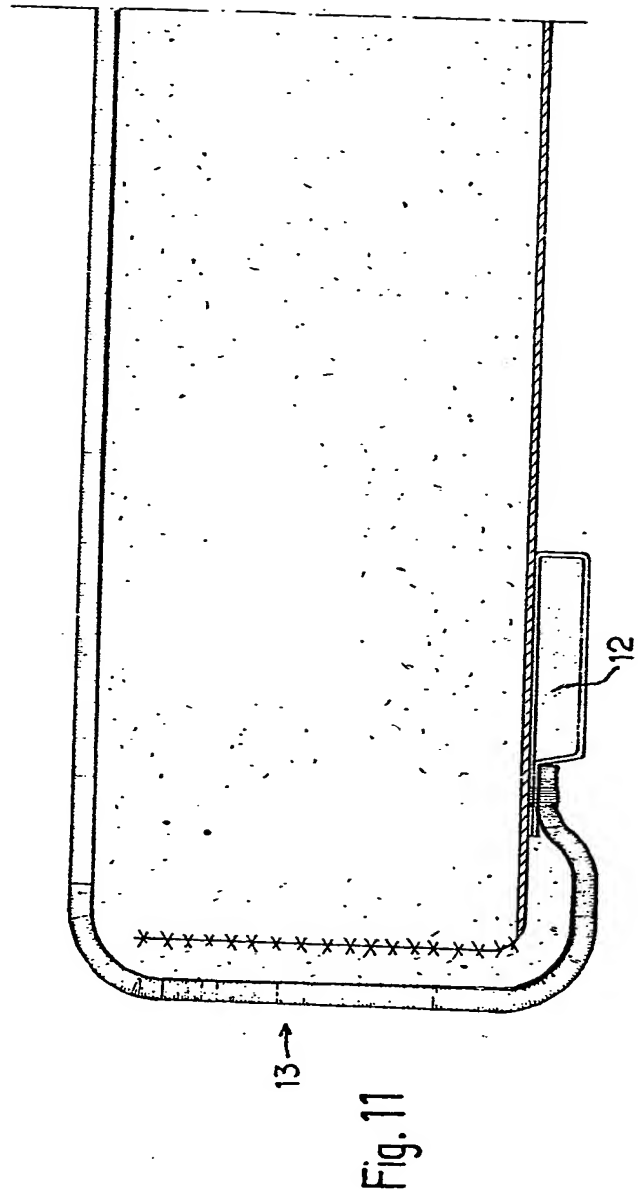
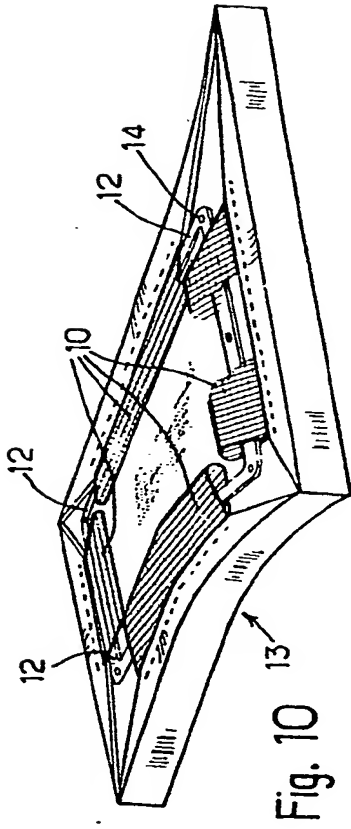


Fig. 9



PL. 6/6

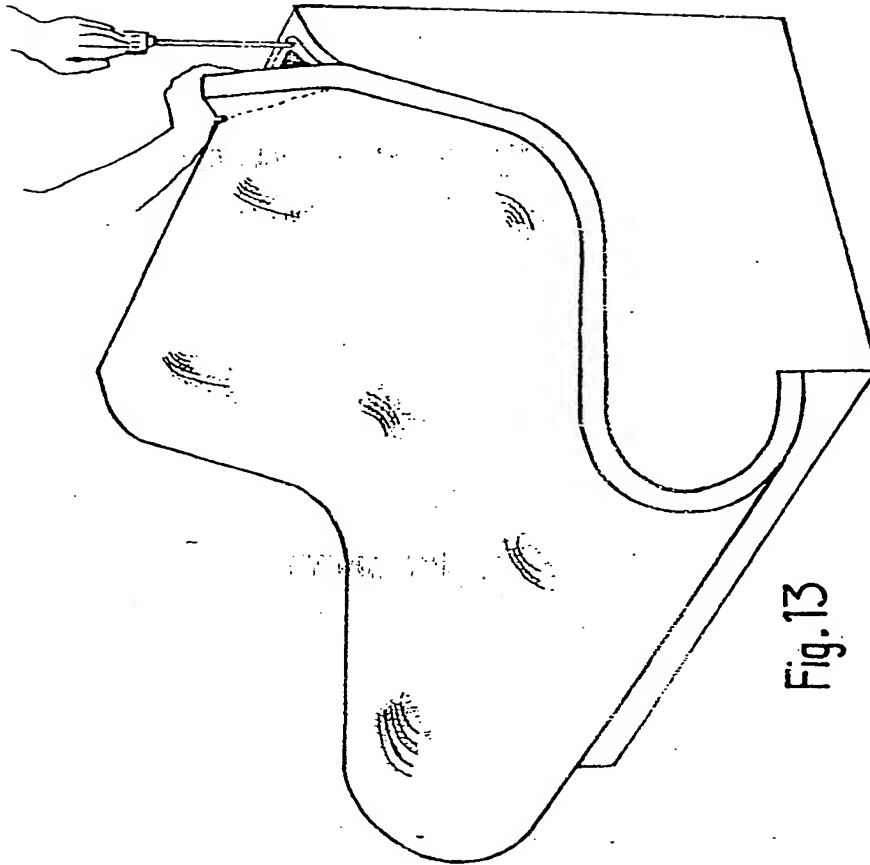


Fig. 13

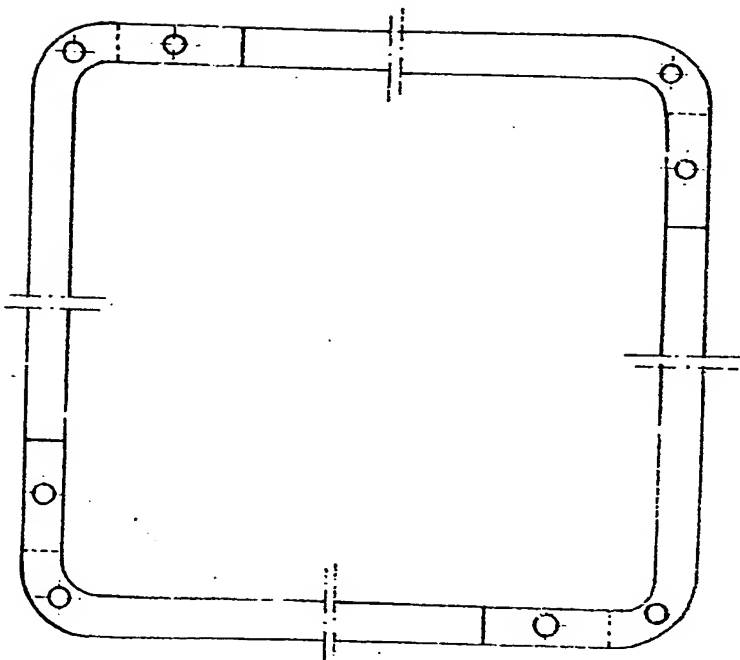


Fig. 12

THIS PAGE BLANK (USPTO)

THIS PAGE BLANK (USPTO)